

會務報導：

1. 本會 100 年 8 月 11 日於台北舉行第 7 屆第 5 次理監事聯席會議，由苗理事長主持(圖一)。會中決議第 7 屆第 2 次會員大會擬訂於本(100)年 9 月 22 日(星期四)上午 10 時 30 分召開，地點為台北喜來登大飯店。
2. 100 年 6 月 24 日函各會員，年度清查會員之會籍及會員代表資料請核校後彙整造冊。
3. 100 年 6 月 27 日、29 日及 7 月 6 日、13 日中華無菌製劑協會召開北區、中區及南區、東區四場次「醫用氣體供應管理教育訓練說明會」，游仁傑顧問應邀作「應用氣體製造操作運送安全管理及危害發生之因應」專題演講，並轉知本會會員報名參加。
4. 100 年 7 月 15 日技術委員完成評鑑正弘氣體工業股份有限公司申請設立鋼瓶安全檢驗站程序。7 月 22 日技術委員完成復評聯盛氣體工業股份有限公司樹林工廠申請設立鋼瓶安全檢驗站程序。
5. 為落實本會教育政策及目地:檢驗站採用一致化的標準操作程序，達成氣體與容器的使用安全要求。100 年 7 月 27 日假台北劍潭青年活動中心辦理本(100)年度檢驗站新進、儲備人員及新設站檢驗員基礎教育訓練，參加人員 34 人考試成績合格，已核發結業證書。
6. 100 年 8 月 10 日函送更新版「無縫鋼瓶定期檢查外觀判定表」予各檢驗站，供張掛於作業現場明顯處。
7. 本(100)年上半年鋼瓶安全檢驗數量業已統計完成，檢驗支數 132,966 不合格數 599 不合格率 0.45%。累計歷年來總檢驗支數 3,139,870 支、檢驗不合格總數 30,251 支、平均不合格率為 0.96%。數字顯示市面流通使用之鋼瓶其不安全性有逐年降低之趨勢。
8. 第 7 屆第 5 次理監事聯席會議決議：由 2011 年 11 月 1 日至 2012 年 9 月 30 日前(含 9 月 30 日)所有本會委託鋼瓶檢驗站，必須備有標準鋼瓶及量具(壓力計及膨脹計)電子化，且每日檢驗作業前須先使用標準瓶做設備效能確認。在此期間未能達成要求者，本會發放之合格識別環數量每日不得超過 30 枚。2012 年 9 月 30 日後所有本會委託之鋼瓶檢驗站，如仍未備有標準鋼瓶及量具(壓力計及膨脹計)電子化，且每日檢驗作業前未做設備效能確認。本會發放之合格識別環數量，每日不得超過 15 枚。2013 年 9 月 30 日後(不含 9 月 30 日)仍未達成要求，本會將取消委託檢驗，不再發放合格識別環。

技術通報：

1. 鋼瓶安全檢驗站使用之氣體噴槍，必須使用惰性氣體(如氮、氬氣等)做為氣源，不可使用壓縮空氣或氧氣取代。
2. 燃性氣體鋼瓶音響檢查時，必須使用小銅鎚輕敲瓶身，禁止使用小鐵鎚或開瓶器以避免產生火花釀成火災。
3. 鋼瓶檢驗時，氣體別鋼印及外觀塗裝顏色必須與實際充填氣體相符，如有不符應予改正。
4. 使用小型貫流式鍋爐的鋼瓶安全檢驗站，必須特別注意安全閥及排氣閥之出口位置，慎防蒸氣噴出時產生燙傷之風險。必要時應做適當之防護措施。

法令宣導：

1. 行政院勞委會於民國 100 年 6 月 14 日公告(勞檢 1 字 第 1000150664 號), 「一百零一年度勞動檢查方針」將採行「宣導、檢查、輔導」三合一作法, 提升職場安全衛生水準, 保障勞雇雙方權益。也將加強勞動檢查員訓練, 建置勞動檢查技術手冊、指引, 善用資訊科技, 建置相關申報平台, 提升勞動檢查監督效能。監督檢查重點包含中毒、缺氧及局限空間危害等之預防事項。及 高壓氣體與非供高壓氣體使用之危險性設備、起重升降機具等之安全管理及危害預防事項。配合措施含加強勞工安全衛生教育訓練及宣導及推動安全伙伴及跨部會合作計畫等多項措施。
2. 行政院衛生署食品藥物管理局公告「醫用氣體製造工廠實施藥品優良製造規範之方法及時程」, 並自公告日(100.1.6)起實施。公告內容含:1. 自 101 年 1 月 1 日起, 凡新設、遷移及新查驗登記申請案之醫用氣體製造工廠應符合「藥物製造工廠設廠標準 - 第三編第一章西藥藥品優良製造規範」之規定。2. 已領有藥品許可證之醫用氣體製造工廠, 應於 102 年 12 月 31 日前全面完成實施。(一)自公告日起, 醫用氣體製造工廠可主動提出 GMP 評鑑申請。(二)自 101 年 1 月 1 日起, 已領有藥品許可證之醫用氣體製造工廠應接受本署 GMP 評鑑, 查核缺失暫不列嚴重缺失, 惟廠商最遲須於 102 年 12 月 31 日前改善完畢。

事故案例：

案例一：(圖二)發生時間：2010 年 12 月 5 日。發生地點：中國湖北省黃石市

事故描述：2010 年 12 月 5 日凌晨, 液氧槽車灌完儲槽後, 沒有拆卸輸送管就發動汽車駛離, 導致閘門及輸送管損壞, 造成大量氧氣外洩, 一路過之出租車被洩漏之氧氣引燃。

事故造成之損失：出租車上人員一死一重傷及 3000 人撤離。

可能之原因：(1)時間已是凌晨, 司機疲累未查覺尚未拆卸送液管 (2)液化氣體充填作業管理未做防呆設計 (3)其它。

防止對策：(1). 槽車停妥後, 車輪前後加輪擋 (2). 接上送液管前, 先將車鎖匙交由收貨人員暫時保管 (3)卸完液化氣體拆除送液管後, 才簽收貨單及收輪擋 (4)會同司機巡查槽車一周確認無異狀, 再將車鎖匙交還司機。

案例二：發生時間：2009 年 5 月 7 日 發生地點：中國江蘇省無錫市

事故描述5 月 7 日 14 時 48 分左右, 存放在無錫市安爾達活塞環廠倉庫外的數個液氮鋼瓶其中一個鋼瓶內的液氮發生爆炸事故。巨大的爆炸衝擊力瞬間震穿了上方的金屬板頂棚, 震裂了倉庫牆壁和四周所有窗戶。

事故造成之損失：2 名正在附近工作的工人當場被炸傷, 而劇毒的氮氣也迅速在空氣中揮發開來。另外 5 名員工因吸入氮氣過量導致中毒, 嘔吐不止、失去行動能力, 被送醫院觀察治療。

可能之原因：(1) 液氮鋼瓶耐壓不足 (2) 液氮鋼瓶在烈日下連續暴曬, 液化氮氣化造成瓶內壓力持續升高, 撐破瓶體。(3) 液氮充填過量 (4)其它

防止對策：(1) 選用合格之鋼瓶 (2)液化氣體鋼瓶應存放於遮蔽之處所, 避免直接暴曬 (3)嚴格遵守充填比



圖一



圖二